

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
18 août 2005 (18.08.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/075298 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ : B65C 3/06

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2005/050061

(22) Date de dépôt international : 1 février 2005 (01.02.2005)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0401104 5 février 2004 (05.02.2004) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : PRO-
TECTION DECORATION CONDITIONNEMENT
EUROPE [FR/FR]; ZI La Roseraie, F-80500 MONTDI-
DIER (FR).

F-80500 MONTDIDIER (FR). THEBAULT, Philippe
[FR/FR]; 3 rue des Cappéronniers, F-80500 MONTDI-
DIER (FR).

(74) Mandataire : CABINET HERRBURGER; 115 boule-
vard Haussmann, F-75008 PARIS (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,
MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,
PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(72) Inventeurs; et

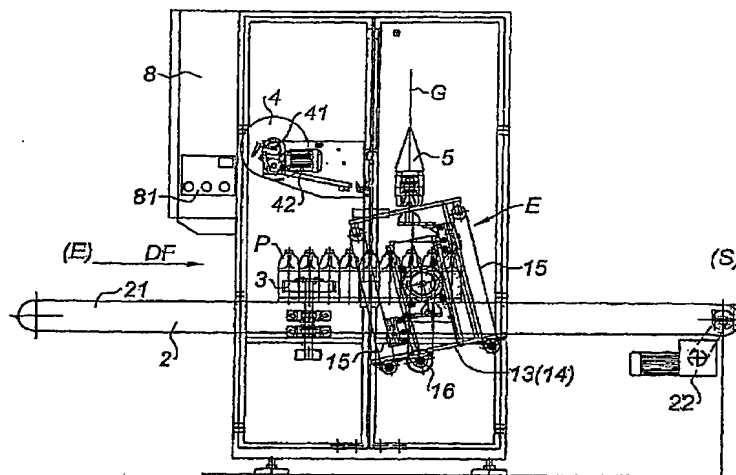
(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : VAN-
DEVOORDE, Jean-Claude [FR/FR]; 39 route d'Ailly,

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: ASSEMBLY FOR POSITIONING SLEEVES ON PRODUCTS SUCH AS BOTTLES

(54) Titre : INSTALLATION DE POSE DE MANCHON SUR DES PRODUITS TELS QUE DES BOUTEILS



(57) Abstract: The invention relates to an assembly for positioning sleeves on products such as bottles. According to the invention, the products are conveyed in the upright position one after the other along a conveyor line and the sleeves are removed from a sleeve-feed system by transfer members above the product. The inventive assembly comprises a single sleeve-feed system and two pairs (6, 7) of alternately-operating transfer members (61, 71) which are installed on either side of the product (P) conveyor line (DF). Each transfer member (61, 71) is supported by a transport means such as to travel the length of an active path along the side of the product (P) at the sleeve-application position in order to remove a sleeve and place same on the product (P), in an alternating manner with the other transfer member from the pair (6, 7), while the means for transporting the other transfer member from the second pair moves the latter member along a return path at a distance from the active path.

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/075298 A1



ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(57) **Abrégé :** Installation de pose de manchon sur des produits tels que des bouteilles, dans laquelle les produits défilent debout l'un derrière l'autre le long d'une ligne de défilement, le manchon étant tiré par des organes de transfert par-dessus le produit, à partir d'une alimentation en manchons. L'installation comporte une alimentation unique en manchons et deux paires (6, 7) d'organes de transfert (61, 71) installés de part et d'autre de la ligne de défilement (DF) des produits P et fonctionnant en alternance. Chaque organe de transfert (61, 71) est porté par un moyen de transport pour effectuer, en alternance avec l'autre organe de transfert de la paire (6, 7), une course active le long du côté du produit (P) à l'emplacement de manchonnage pour prélever un manchon et le placer sur le produit (P) pendant que le moyen de transport de l'autre organe de transfert de la seconde paire déplace celui-ci sur une course de retour, dégagee de la course active.